

APARATURA CHEMICALNA	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	<b>Wzierniki okrągłe do aparatów i rurociągów</b>	2213-03
	Części wspólne (Korpusy, pokrywy i uszczelki)	Grupa katalogowa IV 47

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są części wspólne wzierników okrągłych wg BN-67/2213-01 i BN-67/2213-02 o średnicy prześwitu  $D$  50, 80 i 125 mm, stosowanych do aparatów i rurociągów przemysłu chemicznego i przemysłów pokrewnych.

2. Zakres stosowania normy. Norma obejmuje następujące części wzierników wg BN-67/2213-01 p. 8 oraz BN-67/2213-02 p. 7 :

- część 1 - korpus wziernika z szyjką odmian W i S (rys. 1) ,
- część 2 - korpus wziernika z szyjką odmian WE, WPb i WG (rys. 2) ,
- część 3 - korpus wziernika z szyjką odmian Cu i Al (rys. 3) ,
- część 4 - korpus wziernika płaskiego odmian W i S (rys. 4) ,
- część 5 - korpus wziernika płaskiego odmian WE, WPb i WG (rys. 5) ,
- część 6 - pokrywa wziernika (rys. 6) ,
- część 7 - uszczelka (rys. 7) .

### 3. Normy związane

PN-61/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia.

#### Gatunki

PN-66/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna) . Gatunki  
PN-65/H-92120 Stal walcowana. Blachy grube i uniwersalne  
PN-59/H-92138 Blachy grube ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej  
PN-60/M-02113 Gwinty metryczne ISO. Tolerancje  
BN-64/2205-01 Odchyłki wymiarów liniowych nietolerowanych do 10 000 mm  
BN-67/2213-01 Wzierniki okrągłe do aparatów  
BN-67/2213-02 Wzierniki okrągłe do rurociągów

### 4. Przykład oznaczenia

a) korpusu wziernika z szyjką  $D = 80$  mm odmiany S, część 1 :

KORPUS 80-S część 1 BN-67/2213-03

b) pokrywy wziernika  $D = 80$  mm, część 6 :

POKRYWA 80 część 6 BN-67/2213-03

c) uszczelki  $D = 80$  mm, część 7 :

USZCZELKA 80 część 7 ..!.. BN-67/2213-03

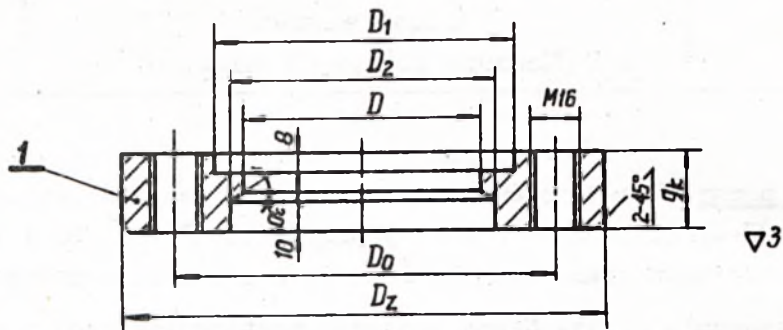
1) Podać cechę materiału.



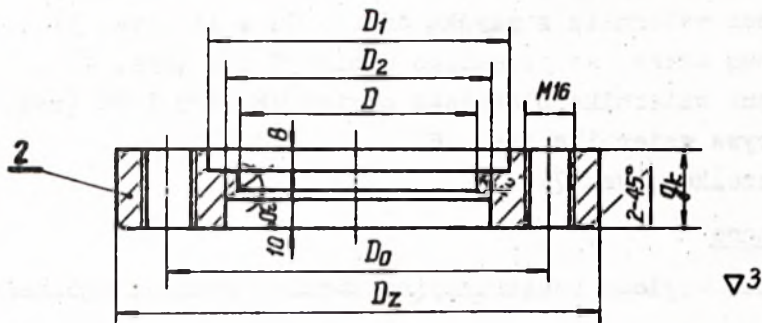
Biuro Projektów Przemysłu Organicznego i Tworzyw Sztucznych „PROERG” Warszawa  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Budowy i Remontów Urządzeń Chemicznych  
dnia 28 grudnia 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji  
od dnia 1 lipca 1968 r. (Mon. Pol. nr                      poz.                      )

## 5. Wymiary

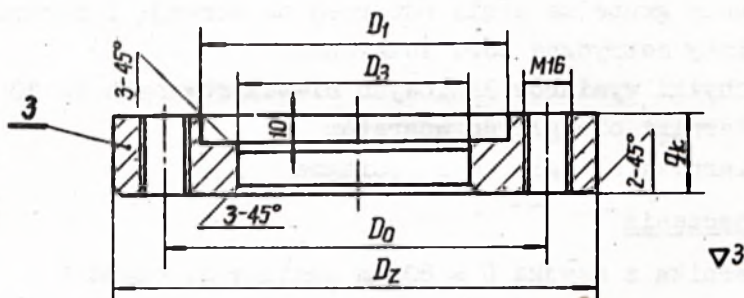
a) korpusów : część 1, 2, 3 - wg rys. 1, 2, 3 i tabl. 1



Rys. 1. Korpus wiertnika z szyjką odmian W i S



Rys. 2. Korpus wiertnika z szyjką odmian WE, WPb i WG



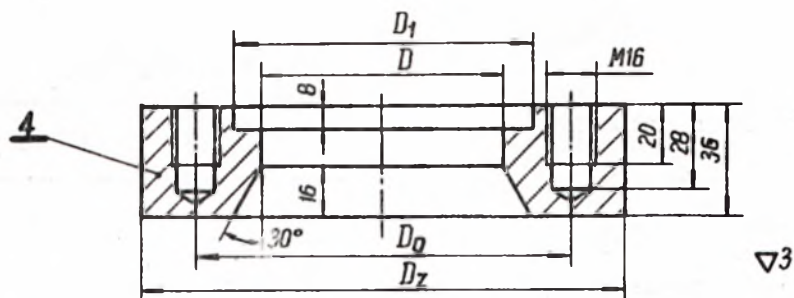
Rys. 3. Korpus wiertnika z szyjką odmian Cu i Al

Tablica 1

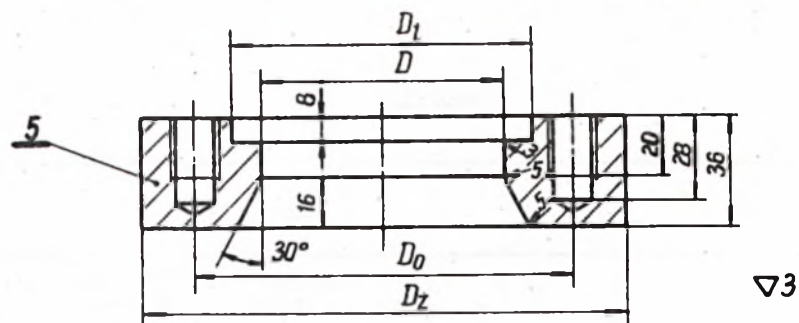
D	D <sub>Z</sub>	D <sub>0</sub>	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub> <sup>4)</sup>	g <sub>k</sub>	Liczba otworów	Ciężar <sup>1)</sup>	
mm								2) kG	3)
50	135	100	72	58	56 59	22	4	1,85	1,79
80	160	125	102	90	76	26		2,66	2,76
125	215	180	152	134	112	28	8	5,62	4,91

1) Ciężar właściwy przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kG/dcm}^3$ .  
 2) Ciężar korpusu część 1 lub część 2.  
 3) Ciężar korpusu część 3.  
 4) Dla odmiany Cu = 56 mm, dla odmiany Al = 59 mm.

b) korpusów : część 4 i 5 - wg rys. 4, 5 i tabl. 2



Rys. 4. Korpus wziernika płaskiego odmian W i S



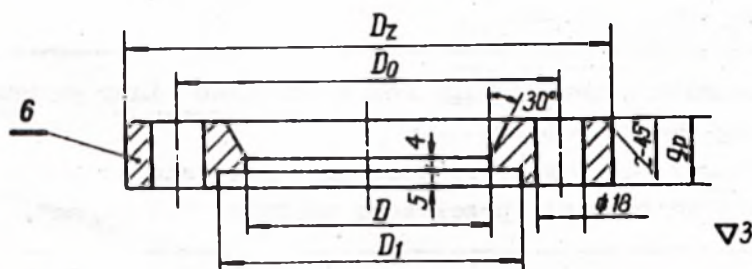
Rys. 5. Korpus wziernika płaskiego odmian WE, WPb i WG

Tablica 2

D	Dz	D0	D1	Liczba otworów	Ciężar kG
mm					
50	135	100	72	4	2,93
80	160	125	102		3,82
125	215	180	152	8	6,31

Ciężar właściwy przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kG/dcm}^3$

c) pokryw - wg rys. 6 i tabl. 3



Rys. 6. Pokrywa wziernika

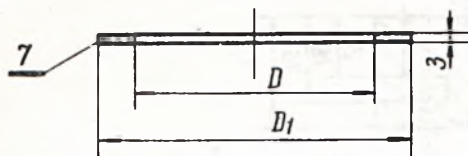
Tablica 3

D	Dz	D0	D1	gp	Liczba otworów	Ciężar kG
mm						
50	135	100	72	18	4	1,27
80	160	125	102	22		2,65
125	215	180	152	24	8	3,63

Ciężar właściwy przyjęto dla stali  $\gamma = 7,85 \text{ kG/dcm}^3$



d) uszczelkek - wg rys. 7 i tabl. 4



Rys. 7. Uszczelka

Tablica 4

Prześwit wziernika	50	80	125
D , mm	50	80	125
D <sub>1</sub> , mm	72	102	152

6. Material - wg tabl. 5.

Tablica 5

Nr części	Nazwa	Material
1	Korpus	blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St3S wg PN-61/H-84020
	odmiana W	blacha gruba wg PN-59/H-92138 <sup>1)</sup> ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
2	Korpus	blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St3S wg PN-61/H-84020
3	Korpus	
4	Korpus	
4	Korpus	blacha gruba wg PN-59/H-92138 <sup>1)</sup> ze stali 1H18N9T wg PN-66/H-86020
	odmiana S	
5	Korpus	blacha gruba wg PN-65/H-92120 ze stali St3S wg PN-61/H-84020
6	Pokrywa	
7	Uszczelka g = 3 mm	2)
<p>1) Na zalecenie zamawiającego można stosować inny gatunek stali wg PN-66/H-86020.</p> <p>2) Uszczelka z tworzywa, dla którego naprężenie ściskające w czasie montażu nie przekracza wartości 1,2 kG/mm<sup>2</sup>.</p>		

### 7. Wykonanie

a) Wymiary liniowe części 1 ÷ 6 należy wykonać w II klasie dokładności wg BN-64/2205-01.

b) Gwinty M16 w częściach 1 ÷ 5 należy wykonać jako średniokładne z tolerancjami wg PN-60/M-02113.

K O N I E C